Clariant PC PC-1100

تولیدکننده	Clariant Corporation	**دسته بندی**	PC
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Clariant PC PC-1100 یک ماده پلی کربنات (PC) است. این محصول در آمریکای شمالی موجود است و با قالب گیری تزریقی فرآوری می شود. ویژگی های اصلی Clariant PC PC-1100 عبارتند از: مقاوم در برابر شعله / دارای رتبه شعله، استحکام بالا، قابلیت فرآوری خوب، سختی، مقاومت در برابر خوردگی. زمینه های کاربردی معمولی عبارتند از: کاربردهای نظامی، کالاهای ورزشی

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب	-	-
	سختی، بالا	-	-
	استحکام بالا	-	-
	قابلیت کار، خوب	-	-
	مقاومت خوب در برابر خوردگی	-	-
	رنگ‌آمیزی خوب	-	-
	مقاومت شیمیایی خوب	-	-
	سختی خوب	-	-
	جذب آب پایین یا هیچ	-	-
کاربردها	جایگزینی فلز	-	-
	کاربرد نظامی	-	-
	کالاهای ورزشی	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
شکل ظاهری	رنگ‌های موجود رنگ طبیعی	- -	- -
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.20 g/cm³	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.60 %	-	ASTM D955
جذب آب		- - -	ASTM D570 ASTM D570 ASTM D570
	0.15 % 0.35 %		
سختی Rockwell	78	-	ASTM D785

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	62.1 MPa	9006.86 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	90 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	2280 MPa	330686.64 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	93.1 MPa	13503.04 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	800 J/m	14.98 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار			

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	ASTM D648
	C° 132	F° 269.6	ASTM D648
	C° 129	F° 264.2	ASTM D648
CLTE	1.3E-4 cm/cm/°C	-	ASTM D696

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+16 ohms·cm	-	ASTM D257
استحکام دی‌الکتریک	15 kV/mm	-	ASTM D149
درجه اشتعال‌پذیری	V-2	-	UL 94

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 121	F° 249.8	-
زمان خشک کردن	4.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.020 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای ذوب (هدف)	C° 316	F° 600.8	-
دمای قالب	C°	-	-
نرخ تزریق	سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
سرعت مارپیچ	rpm	-	-
کاشن (Cushion)	mm	-	-
نامشخص		-	-

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.